

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局(43) 国際公開日  
2006年1月19日(19.01.2006)

PCT

(10)  
WO 2006/006350 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B23K 9/073, 9/095  
 (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/01 1351  
 (22) 国際出願日: 2005年6月21日(21.06.2005)  
 (25) 国際出願の言語: 日本語  
 (26) 国際公開の言語: 日本語  
 (50) 優先権子ータ:  
 特願2004-201525 2004年7月8日(08.07.2004) JP  
 (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 松下電  
 器産業株式会社 MATSUSHITA ELECTRIC INDUS-  
 TRIAL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒571 8501 大阪府門真市大  
 字門真 1 0 0 6 番地 Osaka (JP).  
 (72) 発明者・および  
 (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 川本 篤寛  
 (KAWAMOTO, Atsuhiko). 向井 康士 (MUKAI, Ya-  
 sushiro). 相見 圭 (AIMI, Kei). 古和 将 俊 OWA, Masaru).  
 (74) 代理人: 高松 猛 , 外(TAKAMATSU, Takeshi et al.);  
 〒1076013 東京都港区赤坂一丁目12番32号アー  
 ク森ビル 1 3 階 栄光特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護  
 が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG,  
 BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK,  
 DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR,  
 HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK,  
 LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,  
 MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU,  
 SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT,  
 TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW

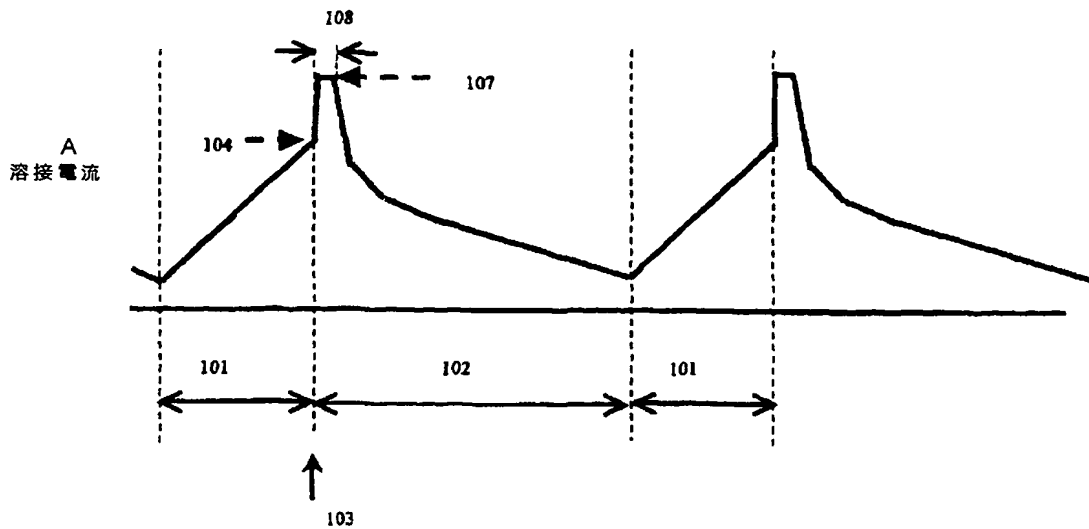
(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護  
 が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA,  
 SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), -x-ラシ T (AM, AZ,  
 BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,  
 BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU,  
 IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),  
 OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,  
 MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
 — 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: ARC WELDING CONTROL METHOD AND ARC WELDING DEVICE

(54) 発明の名称: アーク溶接制御方法及びアーク溶接装置



A... WELDING CURRENT

(57) Abstract: An arc welding control method performs welding of a work by alternately repeating a short-circuit period for short-circuiting a welding wire to a work and an arc period for regeneration of an arc to perform arc discharge. The control is performed so that the welding output current immediately after regeneration of the arc is made higher than the welding output current immediately before the arc regeneration for a predetermined period of time.

[続葉有]

WO 2006/006 350 1



2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

---

(57) 要約: 溶接ワイヤが被溶接物と短絡する短絡期間とアークが再発生しアーク放電するアーク期間とを交互に繰り返して被溶接物を溶接するアーク溶接制御方法であって、アーク再発生直後の溶接出力電流を、設定した所定期間、アーク再発生直前の溶接出力電流より高くなるように制御する。